

# TH-450

JIS Z3251 DF2A-450-B 該当

金属間摩擦及び土砂摩擦用

被覆 低水素系 識別色 端面 橙  
側面 赤

## 用途

ブルドーザーリンク・アイドラー・ローラー・スプロケットなどの肉盛。

## 使用特性

1. TH-450 の溶着金属はマルテンサイト組織ですが、靱性にも優れ重荷重金属間摩擦や軽衝撃摩擦に対して良好です。
2. 作業性は良好であり、ブローホール感受性も低く、耐亀裂性にも優れています。
3. 肉盛のままでの機械加工は困難です。

## 作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要です。
2. 硬化性の高い母材または多層盛を必要とする場合は、低水素系軟鋼棒 LF で下盛して下さい。
3. 溶接棒は使用前に 250～300℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.14	1.18	1.25	1.86	0.49

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

パス間温度	HV
150～250℃	390
100℃以下	420～450

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	90～130	120～180	170～230